

OK Autrod 316LSi

Filo pieno inossidabile resistente alla corrosione, per la saldatura MIG di acciai legati tipo 18% Cr -8% Ni e 18% Cr -10% Ni -3% Mo. Buona resistenza alla corrosione in generale e ottima resistenza alla corrosione in ambienti acidi e clorurati. Il basso carbonio nel deposito ne consiglia l'utilizzo quando vi sono pericoli di corrosione intergranulare. Buone proprietà operative di saldabilità grazie all'elevato contenuto di silicio.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~1.4430
Omologazioni	ABS : ER316LSi CE : EN 13479 CWB : ER316LSi DB : 43.039.05 DNV-GL : VL 316 L (M13) DNV-GL : VL 316 L (M13) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04268 NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
Gas di protezione	M12, M13 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	400 MPa	560 MPa	37 %
Tested at 350°C.			
Come saldato	340 MPa	440 MPa	26 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	20 °C	120 J
Come saldato	-60 °C	95 J
Come saldato	-110 °C	70 J
Come saldato	-196 °C	45 J

analisi tipica del deposito								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	1.8	0.8	0.015	0.015	12	18.5	2.7	0.1

Typical Wire Composition %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	
0.01	1.8	0.9	12.2	18.4	2.60	0.12	

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
0.8 mm	55-160 A	12-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	4.0-16.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h

OK Autrod 316LSi

Parametri di saldatura

Diametro del filo

0.6 mm

1.14 mm